

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 89106119.4

51 Int. Cl.4: **C04B 11/26 , C04B 28/14 ,**
/(C04B28/14,22:14,24:12)

22 Anmeldetag: 07.04.89

30 Priorität: 03.06.88 DE 3818992

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
06.12.89 Patentblatt 89/49

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

71 Anmelder: Rigips GmbH
Rühler Strasse
D-3452 Bodenwerder(DE)

72 Erfinder: Rennen, Heinz Dr.
Junkergrund 25
D-3452 Bodenwerder(DE)
Erfinder: Hilscher, Gerald Chem.-Ing.
Schillerstrasse 51
D-3280 Bad Pyrmont(DE)
Erfinder: Beck, Horst
Justus-Kiepe-Strasse 16
D-3250 Hameln(DE)
Erfinder: Der weitere Erfinder hat auf seine
Nennung verzichtet

74 Vertreter: Rücker, Wolfgang, Dipl.-Chem.
Hubertusstrasse 2
D-3000 Hannover 1(DE)

54 Verfahren zur Herstellung eines für die Produktion von Gipskartonplatten geeigneten Stuckgipses aus REA-Gips.

57 Beschrieben wird ein Verfahren zur Herstellung eines für die Produktion von Gipskartonplatten geeigneten Stuckgipses aus REA-Gips durch Trocknen, Brennen in einem konischen Kocher, Mahlung mit hoher Energiebeaufschlagung in einer Kugel- oder Schwingmühle und anschließender Behandlung mit kleinen Wassermengen von 1 - 8 Gew-% vorzugsweise 5 Gew-% und einer Verweilzeit von 1 - 3 min. vor der Einspeisung in den Gipsmischer. Dabei kann ein Anteil des Stuckgipses durch ungebrannten REA-Gips ersetzt sein. Die anschließende Verarbeitung gestaltet sich dann wie bei der Gipskartonplattenherstellung allgemein üblich.

EP 0 344 430 A2

Verfahren zur Herstellung eines für die Produktion von Gipskartonplatten geeigneten Stuckgipses aus REA-Gips

Die Gipskartonplatte ist ein Baumaterial, welches sich weltweit größter Beliebtheit und Anwendung erfreut und in den letzten Jahrzehnten eine rasante Entwicklung in der Welt erfahren hat.

So wurden beispielsweise in den USA im Jahre 1978 pro Kopf der Bevölkerung 6 m² Gipskartonplatten produziert. Auch in der Bundesrepublik Deutschland sind Gipskartonplatten in universeller Anwendung und durch verschiedenen Normen geregelt.

Die Herstellung der Gipskartonplatte erfolgt im kontinuierlichen Betrieb auf großen Bandanlagen. Die wichtigsten Teile der Produktionsanlage sind der

- Kartonzulauf unten, der die Ansichtsseite der Platte mit der Kantenformung bildet,
- Gipsbreizulauf und die Verteilung durch Kalibrierwalzen mit gleichzeitigem Kartonzulauf oben, der die Rückseite der Platte bildet,
- die Abbindestrecke mit Schneidvorrichtungen als Schere,
- Wendetisch mit Eintragung in den Mehretagentrockner und
- Austrag und Plattenbündelung.

Der Abbindevorgang der Gipskartonplatte sowie Länge und Bandgeschwindigkeit der Abbindestrecke sind aufeinander abgestimmt. Moderne Produktionsanlagen mit hohen Bandgeschwindigkeiten können Abbindestrecken bis zu 300 m umfassen. Als Rohstoff wird sowohl Stuckgips aus natürlichen Gipsvorkommen eingesetzt, als auch Chemiegips, ein synthetischer Rohgips, wie er beispielsweise bei der Naßphosphorsäuregewinnung anfällt. Die auf dem Band gefertigten Gipskartonplatten bestehen aus einem breit ausgewalzten Gipskern, der einschließlich der Längskanten mit Karton ummantelt ist, während die geschnittenen Querkanten den Gipskern zeigen. Der Karton ist mit dem Gipskern fest verbunden. Der Gipskern kann geeignete Zuschlag- oder Zusatzstoffe enthalten und aufgeport sein. Die auf dem Band gefertigte endlose Gipskartonplatte ist eben und wird rechteckig und in der Regel großflächig auf Längen zwischen 200 und 450 cm geschnitten. Sie ist 125 cm breit und besitzt Dicken zwischen 9,5 und 25 mm. Die hierfür gültige Baustoffnorm ist die DIN 18 180.

Gipskartonplatten unterscheidet man nach ihrer Fertigung und nach ihrer Verwendung, für den sie gemäß ihrer Beschaffenheit bestimmt sind.

Man unterscheidet daher zwischen Gipskarton-Bauplatten, Gipskarton-Feuerschutzplatten, Gipskarton-Putzträgerplatten und Imprägnierte Gipskartonplatten. Letztere werden wieder unterschieden in Gipskarton-Bauplatten, imprägniert und Gipskarton-Feuerschutzplatten, imprägniert.

Außerdem gibt es beschichtete Gipskartonplatten mit festen Schichten, Folien oder aus plastischen Massen. Die Beschichtung richtet sich nach dem Verwendungszweck, wie etwa

Folien aus Kunststoff oder Aluminium als Dampfsperre, Folien aus Kunststoff für dekorative Zwecke, Folien aus Walzblei zur Dämpfung von Röntgenstrahlen, Bleche aus Kupfer für Dekorzwecke und plastische Massen mit oder ohne Einlage von Gewebe zur Verbesserung der Oberflächenhärte oder für dekorative Oberflächenstrukturen.

Dann gibt es Gipskartonplatten, die rückseitig mit Dämmstoffen beklebt sind und die als Verbundplatten bezeichnet werden. Schließlich gibt es Platten aus Gipskarton, die mit unterschiedlichen Löchern und Schlitten ausgestattet sind und die als dekorative schallschluckende Wand- und Deckenbekleidungen verwendet werden. Besonders wichtig bei einer Gipskartonplatte ist, die Ausgestaltung der Kanten. Es gibt unterschiedliche Kantenformen.

- abgeflachte Kanten,
- volle Kanten,
- runde Kanten,
- Winkelkanten,
- runde, abgeflachte Kanten und
- keilförmige Kanten.

Die rasante Verbreitung der Gipskartonplatte erfolgt im wesentlichen aufgrund der Eigenschaften der Gipskartonplatte. Diese beruhen nämlich auf der Verbundwirkung von Gipskern und Kartonommantelung. Der Karton wirkt als Zugbewehrung und verleiht den Platten die notwendige Steifigkeit. Dadurch können trotz geringer Dicke, mit Gipskartonplatten beträchtliche Spannweiten überbrückt werden. Andererseits sind die Platten leicht. Sie lassen sich einfach transportieren, handhaben und bearbeiten. Ihre Biegeweichheit ist eine wichtige Voraussetzung für die Ausführung schalldämmender Bauteile.

Die Kartonoberfläche wiederum ist ein sehr guter Untergrund für Anstriche und Beschichtungen,

insbesondere für das Verkleben von Tapeten, Fliesen und sonstigen Belägen.

Die Kartonbeschichtung hat für die Qualität der Platte eine große Bedeutung. Hierauf beruhen auch die unterschiedlichen Eigenschaften der Platte, die richtungsabhängig sind. So sind Festigkeit und Elastizität in Richtung der Kartondecke, d. h. in Längsrichtung der Platten, größer als quer zur Richtung der Kartondecke.
 5 Dies ist bei der praktischen Verarbeitung zu berücksichtigen, da beispielsweise die größere Biegezugfestigkeit und der größere Verformungswiderstand durch die Längsbefestigung der Platten vorteilhaft ausgenutzt werden können.

Die Gipskartondecke hat auch insbesondere im geporteten Zustand vorteilhafte Eigenschaften, weil sie in der Lage ist, Feuchtigkeit aufzunehmen und sie wieder schnell abzugeben, was beispielsweise bei Beton
 10 nicht der Fall ist (Hanusch, "Gipskartondecken", Trockenbau, Montagebau, Ausbau, 1978).

Im Zuge der verstärkten Rückbesinnung der Menschheit auf natürliche Lebensweisen und damit auf eine reine Umwelt in der weder Land noch Wasser noch Luft mit schädlichen Stoffen verschmutzt sind, ist man mehr und mehr dazu übergegangen, die Rauchgase von Großfeuerungsanlagen, insbesondere von Kraftwerken zu reinigen, d. h. nach der schon früher erfolgten Abscheidung der im Rauchgas enthaltenen
 15 Stäube sind nun auch schädliche chemische Verbindungen zu entfernen, nämlich das Schwefeldioxid (SO_2).

Bei der Abscheidung des Schwefeldioxids fällt Gips (Kalziumsulfatdihydrat) an, das wiederum von der Gips verarbeitenden Industrie verwertet wird, zumal die natürlichen Gipsvorkommen entweder fehlen, nur im geringen Maße vorhanden sind, oder ebenfalls aus Gründen der Erhaltung der Natur nicht abgebaut werden
 20 sollen. Die Gips verarbeitende Industrie hat sich daher frühzeitig mit diesem als Rauchgasentschwefelungsgips anfallenden Gips befaßt.

So ist es beispielsweise bekannt, diesen Rauchgasentschwefelungsgips, im nachfolgenden REA-Gips genannt, zu verschiedenen Halbhydraten aufzuarbeiten und sie anstelle von Naturgips einzusetzen (Ullmann, 4. Aufl. 1976, Bd. 12, S. 302).

Aus der US-PS 4 502 901 ist es bekannt REA-Gips zur Herstellung von Gipsplatten zu verarbeiten. Dazu wird der mit 10 bis 15 % freier Feuchte anfallende REA-Gips in einem Fließrockner auf den Wassergehalt 0 getrocknet, dann gebrannt, um 75 % des Kristallwassers zu entfernen und schließlich auf
 25 das doppelte seiner Oberfläche gemahlen.

Mit einem solchermaßen hergestellten Gips soll die Herstellung von Gipskartondecken insbesondere
 30 Gipskartondecken gelingen.

Die bei der Rauchgasentschwefelungsanlage anfallenden Gipse besitzen jedoch eine Reihe von nachteiligen Eigenschaften, die eine direkte Verarbeitung erschweren, auch dann, wenn der REA-Gips zunächst auf die Feuchte 0 getrocknet wird, gebrannt und gemahlen wird. Aufgrund ihrer Entstehungsgeschichte haben REA-Gipse wegen ihres sehr engen Kornbandes in Pulverform ein so gutes Fließvermögen,
 35 daß unerwünschte Schwierigkeiten in den als Förderorgane eingesetzten Elevatoren entstehen. Suspensionen aus ungemahlenem REA-Gips und Wasser verhalten sich beim Anrühren ausgesprochen zäh. Sie zeigen ein ausgeprägtes thixotropes Verhalten, besitzen eine schlechte Fließfähigkeit und haben gegenüber Naturgips einen sehr viel höheren Wasseranspruch.

Insbesondere letzterer ist für die Herstellung von Gipskartondecken im kontinuierlichen an sich
 40 bekannten Verfahren unter wirtschaftlichen Betriebsbedingungen äußerst nachteilig.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Verfahren vorzuschlagen, mit dem ein dem Naturgips gleichwertiges Produkt aus REA-Gips herstellbar ist und welches sich zur Herstellung von Gipskartondecken der unterschiedlichsten Art und für die unterschiedlichsten Zwecke und Anwendungen
 eignet.

Erfindungsgemäß wird das dadurch erreicht, daß der getrocknete REA-Gips in einem mit einem konischen Brennraum ausgestatteten Kocher kontinuierlich gebrannt wird, sodann das Brennprodukt in einer Mühle mit hoher Energiebeaufschlagung gemahlen und das gemahlene Produkt mit Wassermengen
 45 zwischen 1 und 8 Gew.-% 1 bis 3 Minuten vor dem Anmachen des Gipses vorbefeuchtet wird.

Das Brennen des getrockneten REA-Gips in einem konischen Kocher in dem sich das Brenngut
 50 kontinuierlich hindurchbewegt und dabei quasi ein Fließbett bildet, ergibt ein sehr homogenes einheitliches Brennprodukt bei einem ausgezeichneten Wirkungsgrad in der Größenordnung von 82 %.

Der sich an das Brennen anschließende Mahlprozeß soll mit hoher Energiebeaufschlagung erfolgen, vorzugsweise in einer Kugelmühle. Dadurch wird die Fließfähigkeit des mit Wasser angemachten Breies (Slurry) und damit die Kristalltracht verbessert und wiederum ein geringerer Wasseranspruch, trotz der
 55 größeren Oberfläche erreicht. Es wurde gefunden, daß das Mahlen in einer gepanzerten Rohrmühle bestückt mit Stahlkugeln mit einem Durchmesser von 20 bis 25 mm, vorzugsweise 22 mm und sogenannte Klopfkugeln mit einem Durchmesser von etwa 80 mm zum ständigen Reinigen der zum verpelzen neigenden kleinen Kugeln dem Produkt besonders gute und vorteilhafte Verarbeitungseigenschaften gibt.

Die Umlaufgeschwindigkeit der Mühle wird entsprechend der üblichen Technik eingestellt.

Die sich anschließende Behandlung des getrockneten und gemahlten Gipses mit einer kleinen Wassermenge von 1 bis 8 Gew.-%, vorzugsweise 5 Gew.-% Wasser und einer Verweilzeit zum Ausheilen der Oberfläche von 1 bis 3 Minuten, ehe die Einspeisung in dem Gipsmischer erfolgt, verbessert die Konsistenz des Produktes.

Die Verarbeitung der im Gipsmischer erzeugten Slurry geschieht dann weiter wie an sich bekannt. Der Slurry können Stellmittel bekannterweise oder sonstige Additive zugesetzt werden.

Anstelle der Kugelmühle kann falls gewünscht oder vorhanden eine Schwingmühle eingesetzt werden. Wichtig ist, daß mit der Mühle eine hohe Energiebeaufschlagung und Aktivierung des aus REA-Gips erzeugten Halbhydrats erreicht wird.

Der durch agglomerierende Mahlung in der Kugel- oder Schwingmühle aufgemahlene REA-Gips zeigt demgegenüber, einen gesenkten Wasseranspruch bei maschinellm Anrühren, eine spezifische Oberfläche, die dem aus Naturgips stammenden Produkt entspricht, ein besseres Anrührverhalten und keine thixotropen Eigenschaften mehr.

Der mit dem Kugel- oder Schwingmühle agglomerierend gemahlene REA-Gips besitzt nach DIN 11 68 einen Wasser-Gips-Faktor (WGF) von 0,66 bei einer Oberfläche nach Blaine (cm^2/g) von 4.700 und maschinell angerührt nach Partikelzerfall eine Oberfläche nach Blaine (cm^2/g) von 12.000. Das Schüttgewicht des Stuckgipses beträgt 900 g/l.

Die Behandlung des erfindungsgemäßen Produktes im letzten Verfahrensschritt mit vorzugsweise 5 Gew.-% Wasser stellt eine künstliche Alterung dar, die an sich bekannt ist. Sie reduziert den Anmachwasserbedarf. Vorzugsweise geschieht dies in Sprühmischanlagen mit mechanischer Beanspruchung des Schüttgutes, in denen es durch eine starke Verwirbelung und Teilfluidisierung zu einer Trennung der Gipspartikel kommt.

Die so erzeugte große Oberfläche gewährleistet bei gleichzeitiger Bedüsung mit Wasser eine gleichmäßige Befeuchtung eines jeden Einzelkorns.

Das empfindliche Problem der Vorbefeuchtung von Stuckgips kann mit derartigen Mischern großtechnisch durchgeführt werden und bedeutet eine erhebliche Verringerung des Bedarfs an Trocknungsenergie für die erzeugten Gipskartonplatten.

Mischer dieser Art werden beispielsweise von der Firma Schugi gebaut.

Ein nach dem beschriebenen Verfahren vorbereiteter und künstlich gealterter Rauchgasentschwefelungsgips hat bei gleichguter Fließfähigkeit der Gips-Wasser-Suspension einen wesentlichen geringeren Wasseranspruch. Die erzielbare Wassereinsparung beträgt bis zu 25 - 30 %. Das bedeutet eine erhebliche Reduzierung an Trocknungsenergie, die ebenfalls in der Größenordnung von 25 - 30 % liegt.

Es wurde festgestellt, daß mit einem in der obigen Weise beschriebenen aufbereitenden REA-Gips sich Gipskartonplatten herstellen lassen, die solchen aus Naturgips entsprechen, besonders vorteilhaft läßt sich dieser aufbereitete REA-Gips für Gipskartonplatten einsetzen, die ein geringes spezifisches Gewicht haben.

In der anschließenden Tabelle sind vergleichsweise Versuche gegenüber gestellt worden zwischen Gipskartonplatten mit einer Dicke von 12,5 mm herstellt einmal nach dem erfindungsgemäßen Verfahren und unter Verwendung von REA-Gips als Ausgangsmaterial und unter Verwendung von Naturgips, der im Drehofen kalziniert wurde.

45

50

55

		REA-Gips gemahlen			Naturgips Orehofen	
5	Plattendichte	mm	12,5			12,5
	Flächengewicht	kg/m ²	12,5	11,3	9,0	11,2
10	Bruchlast	N				
	längs		690	710	700	675
	quer		310	270	250	250
	Biegezugfestigkeit	N/mm ²				
	längs		8,2	8,5	8,4	8,1
15	quer		3,8	3,2	3,0	3,0
	Verformung	mm				
	längs		0,40	0,44	0,68	0,45
	quer		0,43	0,57	0,74	0,55
	E-Modul	N/mm ²				
20	längs		5000	4500	2900	4400
	quer		4700	3500	2700	3600
	Druckfestigkeit	N/mm ²	10,2	9,0	4,0	9,0
	Kugeldruckhärte	N/mm ²	18,3	17,4	6,1	17,0
	Kartonhaftung	%	100	100	100	100

Bei gezielter Einstellung der Abbindezeit der REA-Gips/Wasser-Suspension durch gleichzeitige Verwendung von Abbindebeschleunigern und Abbindeverzögerern ist es möglich, der Suspension bis zu 20 % REA-DH sowie inerte Füllstoffe wie Kalksteinmehl, Flugasche, Vermiculit zuzusetzen, ohne daß sich das Abbindeverhalten des angemachten Gipses ändert.

Als bevorzugter Beschleuniger wird in Kugelmøhlen aktiviertes REA-DH in einer Größenordnung von bis zu 2 % bezogen auf den gebrannten Gips eingesetzt. Als Verzögerer werden vorteilhafte Salze von Polyoxymethylen-Aminosäure verwendet.

Rezeptur für Gipskartonplatten aus REA-Gips

für die Herstellung von 1 m² werden für 9,5 mm dicke Platten benötigt

6,7 kg	REA-Gips calciniert
4,3 kg	Anmachwasser
0,025 kg	säuremodifizierte Mais- oder Weizenstärke
0,002 kg	nichtionogene und anionische Tenside
0,100 kg	Kugelmøhlen -aktivierter REA-Dihydrat-Beschleuniger
0,001 kg	Polyoxymethylen-Aminosäure (Ca-Salz)
0,400 kg	Karton, Dicke 0,3 mm

Ein Anteil des REA-Gipses kann durch einen Anteil bis zu 20 % Brack ersetzt sein, der auf eine eigene Korngröße aufgemahlen ist. Bei "Brack" handelt es sich um Abfall aus der Gipskartonplatten-Produktion, also um Plattenbruchstücke, wobei gegebenenfalls der Papieranteil durch Sieben und Sichten reduziert sein kann. Brack ist also Bruch von Gipskartonplatten, der bei der Produktion oder Handhabung entsteht und auf geeignete Korngröße gemahlen ist. Außerdem kann der Bindemittelanteil zusätzlich bis zu 20 % Naturgips (Dihydrat) und bis zu 20 % Anhydrit enthalten.

In Verfolgung des Erfindungsgedankens wird das Brennprodukt mit hoher Energiebeaufschlagung in der Møhle auf eine Oberfläche nach Blaine von 2.000 - 6.500 cm²/g³ gemahlen vorzugsweise jedoch auf eine Blaine Oberfläche von 3.000 - 5.000 cm²/g.

Ansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines für die Produktion von Gipskartonplatten geeigneten Stuckgipses aus REA-Gips durch Trocknen des REA-Gipses, Brennen zum Halbhydrat und Mahlen auf eine größere Oberfläche, dadurch gekennzeichnet, daß der getrocknete REA-Gips in einem mit einem konischen Brennraum ausgestatteten Kocher kontinuierlich gebrannt wird, sodann das Brennprodukt in einer Mühle mit hoher Energiebeaufschlagung gemahlen und das gemahlene Produkt mit Wassermengen zwischen 1 und 8 Gew.-% 1 bis 3 Minuten vor dem Anmachen des Gipses befeuchtet wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Mahlen des calcinierten REA-Gipses in einer Kugelmühle oder in einer Schwingmühle erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß das getrocknete und gemahlene Halbhydrat mit kleinen Wassermengen von 1 bis 8 Gew.-% vorbefeuchtet und daß eine Verweilzeit vor der Weiterverarbeitung von 1 bis 3 Minuten eingehalten wird.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die zugesetzte Wassermenge vorzugsweise 5 Gew.-% beträgt.
5. Verfahren nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß dem Stuckgips ein Anteil bis zu 20 Gew.-% REA-Dihydrat zugesetzt werden.
6. Verfahren nach Anspruch 1 bis 5 dadurch gekennzeichnet, daß inerte Füllstoffe wie Kalksteinmehl, Flugasche und Vermiculit zugesetzt werden.
7. Verfahren nach Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß dem Stuckgips als Beschleuniger ein in Kugelmühlen aktiviertes REA-Dihydrat in einer Menge bis zu 2 Gew.-% bezogen auf den gebrannten Gips und als Verzögerer Salze von Polyoxymethylen-Aminosäure zugesetzt werden.
8. Verfahren nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der sich an das Brennen anschließende Mahlprozeß in einer Kugelmühle durchgeführt wird mit Stahlkugeln mit einem Durchmesser von 20 bis 25 mm, vorzugsweise 22 mm und Klopfkugeln mit einem Durchmesser von 80 mm.
9. Verfahren nach Anspruch 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Brennprodukt in einer Mühle mit hoher Energiebeaufschlagung auf eine Oberfläche von 2.000 - 6.500 cm²/g vorzugsweise auf 3.000 - 5.000 cm²/g gemahlen wird.